

**XP-002237791**

**AN - 1972-72533T [25]**

**A - [001] 012 03- 143 144 155 163 166 169 170 171 435 466 470 471 472 597  
600**

**CPY - MITG**

**DC - A23 A35 E14**

**FS - CPI**

**MC - A05-E04D A11-C04 A11-C04B E10-E02 E33-A**

**M3 - [01] A111 A940 C730 C101 C108 C802 C807 C805 C804 C801 C550 Q140 M782  
R023 R024 M411 M902**

**- [02] H4 M210 M211 M231 M240 M281 M311 M320 G100 M531 H401 H441 Q140  
M510 H8 M520 M540 M782 R023 R024 M414 M902**

**PA - (MITG ) MITSUI MINING & SMELTING CO**

**PN - JP47022475 A 00000000 DW197245 000pp**

**PR - JP19710009384 19710226**

**AB - J47022475 Process comprises pretreatment of polyethylene terephthalate  
resin by previous dipping in phenolic liq. followed by immersion in  
alkaline aq. soln. Use e.g. better adhesion of Cu plate after surface  
treatment by process.**

**IW - POLYETHYLENE TEREPHTHALATE RESIN PLATE PROCESS PHENOLIC LIQUID ALKALINE**

**IKW - POLYETHYLENE TEREPHTHALATE RESIN PLATE PROCESS PHENOLIC LIQUID ALKALINE**

**NC - 001**

**OPD - 1971-02-26**

**ORD - 1900-00-00**

**PAW - (MITG ) MITSUI MINING & SMELTING CO**

**TI - Polyethylene terephthalate resin plating process - by phenolic liquid  
and alkaline dippings**

(51) Int. Cl. (52) 日本分類  
B 29 c 25(5) J 3

日本国特許庁

(11) 特許出願公告

昭47-22475

(10) 特許公報

(44) 公告 昭和47年(1972)6月23日

発明の数 3

(全7頁)

1

(54) フローコート成形法

(21) 特 願 昭43-90793  
(22) 出 願 昭43(1968)12月4日  
(23) 発 明 者 鈴木壮兵  
岐阜市戎町1の12  
間 遠藤嘉彦  
各務原市那加楠町66の2  
(71) 出 願 人 天竜工業株式会社  
各務原市蘇原興亜町4の1

図面の簡単な説明

第1図は本発明の実施例の系統図を示すものである。第2図は本発明の実施例の正面であり、一部を切欠いて示してある。第3図は本発明の実施例の流下液止め斜板を有する成形型の平面図を示す。第4図は、本発明の実施例の繊維積載成形型の側面図を示し、一部を切欠いて示してある。第5図は本発明の実施例の繊維積載成形型の平面図を示す。第6図は本発明の実施例の成形型の縦断面図を示すものであるが、成形型の内部には、樹脂含浸繊維板が接着されている。第7図は本発明によつて成形された成形品の一例の平面図を示す。第8図は本発明の他の場合の実施例の回転垂下し得る流下液止め斜板を有する成形型の一部を切欠いて示してある。第9図は、硝子繊維板の他の実施例の平面図である。第10図は、回転垂下し得る流下液止め斜板を有する成形型の実施例の平面図を示す。第11図は本発明によつて製造された成形品の一例の平面図を示し、第12図は二例の断面図を示す。第13図は、本発明の実施例における回転垂下し得る流下液止め斜板を有する成形型の平面図の一部である。第14図は、本発明の他の場合の一部の側面図であり、一部を切欠いて示してある。第15図は、本発明の他の場合の平面図を示している。

2

発明の詳細な説明

本発明は、硝子繊維強化合成樹脂成形品の極めて能率的なる製造方法を得んとするものであつて、周囲に流下液止め斜板を有する成形型をベルトコンベア上にのせて移動し、この成形型の型面にゲルコートを施してゲルコート面を形成し、この成形型の上部に硝子繊維板をのせて繊維積載成形型とし、この繊維積載成形型を合成樹脂流下膜および触媒流下膜を通過させて前記硝子繊維板に合成樹脂液および触媒を含浸させて樹脂含浸繊維板とし、この樹脂含浸繊維板を前記ゲルコート面に接着して繊維接着面とし、かつこの合成樹脂を硬化させる方法と、回転垂下し得る流下液止め斜板を有する成形型をベルトコンベア上にのせて移動し、この成形型の型面にゲルコートを施してゲルコート面を形成し、この成形型の上部に硝子繊維板をのせて繊維積載成形型とし、この繊維積載成形型を合成樹脂流下膜および触媒流下膜を通過させて前記硝子繊維板に合成樹脂液および触媒を含浸させて樹脂含浸繊維板とし、この樹脂含浸繊維板を前記ゲルコート面に接着して接着面とし、合成樹脂を硬化させる方法と周囲に流下液止め斜板を有する成形型をベルトコンベア上にのせて移動し、この成形型の型面にゲルコートを施してゲルコート面を形成し、この成形型の上部に硝子繊維板をのせて繊維積載成形型とし、この繊維積載成形型を合成樹脂流下膜および触媒流下膜を通過させて前記硝子繊維板に合成樹脂液および触媒を含浸させて樹脂含浸繊維板としこの樹脂含浸繊維板を前記ゲルコート面に接着して接着面とし、かつこの接着面のカドの部にカド材を圧着する方法とから構成されるものである。

以下本発明の実施例の図面によつて本発明を説明する。1は流下液止め斜板である。2は成形型である。3は他の場合の成形型である。4はいま一つの場合の成形型である。5は他の実施例の流下液止め斜板である。6はベルトコンベアである。

5

2 周囲に流下液止め斜板を有する成形型をベルトコンベア上にのせて移動し、この成形型の型面にゲルコートを実施してゲルコート面を形成し、この成形型の上部に硝子繊維板をのせて繊維積載成形型とし、この繊維積載成形型を合成樹脂流下膜および触媒流下膜を通過させて前記硝子繊維板に合成樹脂液および触媒を含浸させて、樹脂含浸繊維板とし、この樹脂含浸繊維板を前記ゲルコート面に圧着して前記合成樹脂液を硬化させることを特徴とするフローコート成形法。

3 成形型をベルトコンベア上にのせて移動し、

6

この成形型の型面にゲルコートを実施してゲルコート面を形成し、この成形型の上部に硝子繊維板をのせて繊維積載成形型とし、この繊維積載成形型を合成樹脂流下膜および触媒流下膜を通過させて前記硝子繊維板に合成樹脂液および触媒を含浸させて樹脂含浸繊維板とし、この樹脂含浸繊維板を前記ゲルコート面に圧着して繊維圧着面とし、この繊維圧着面のカド部にカド材を圧着し、前記合成樹脂液を硬化させることを特徴とするフローコート成形法。

10

(5)

特公 昭47-22475

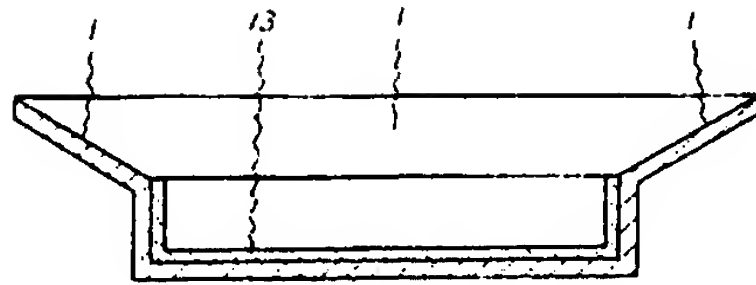


図 6

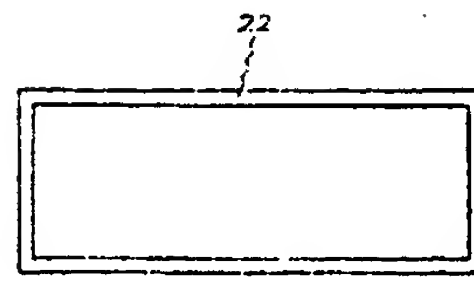


図 7

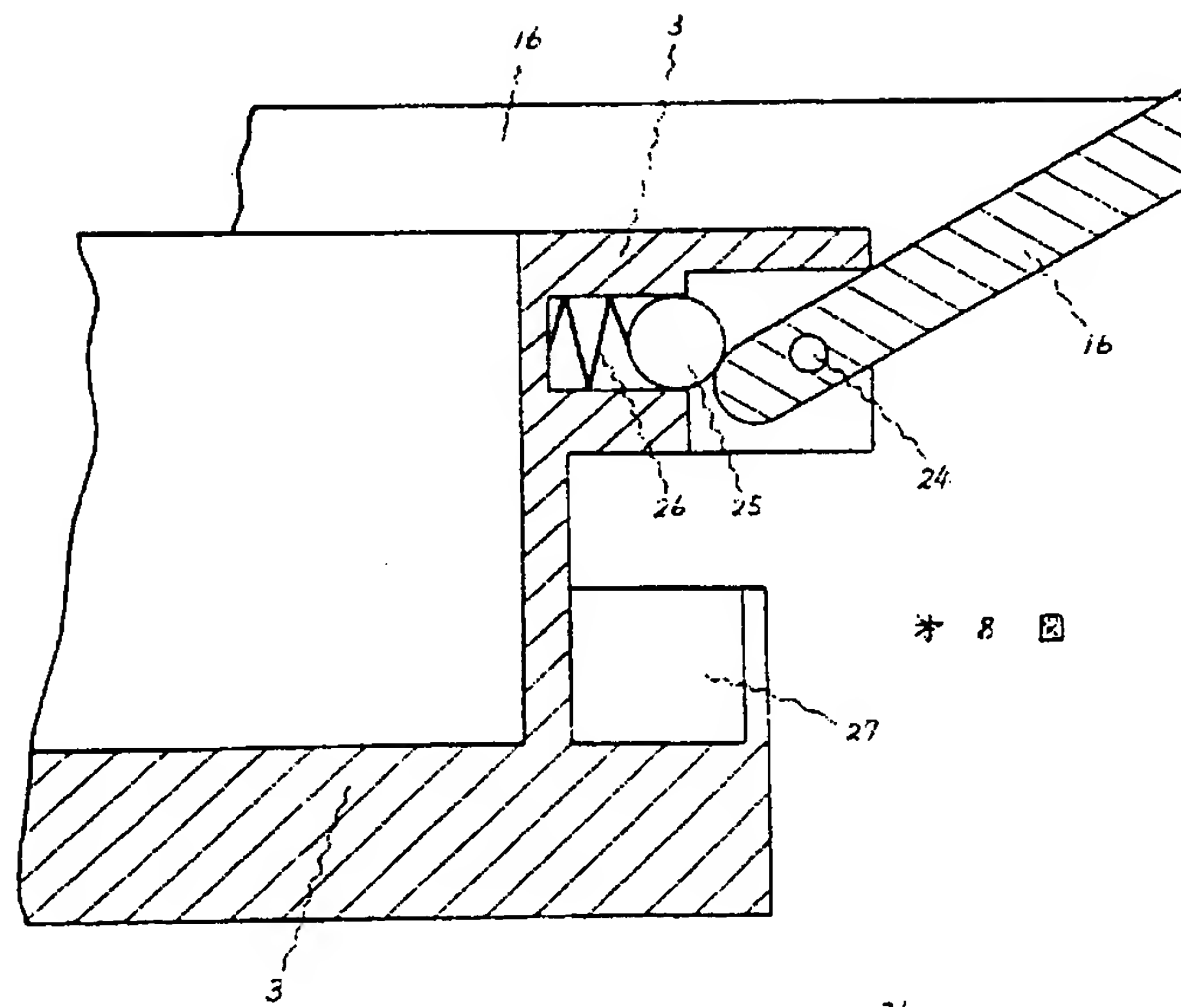


図 8

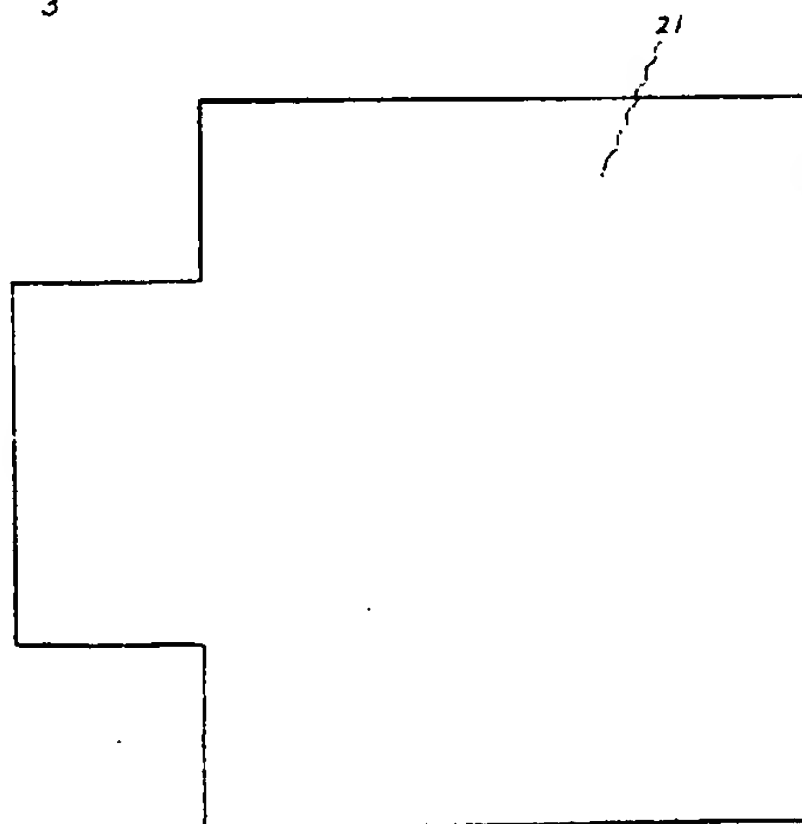


図 9

(7)

特公 昭 47-22475

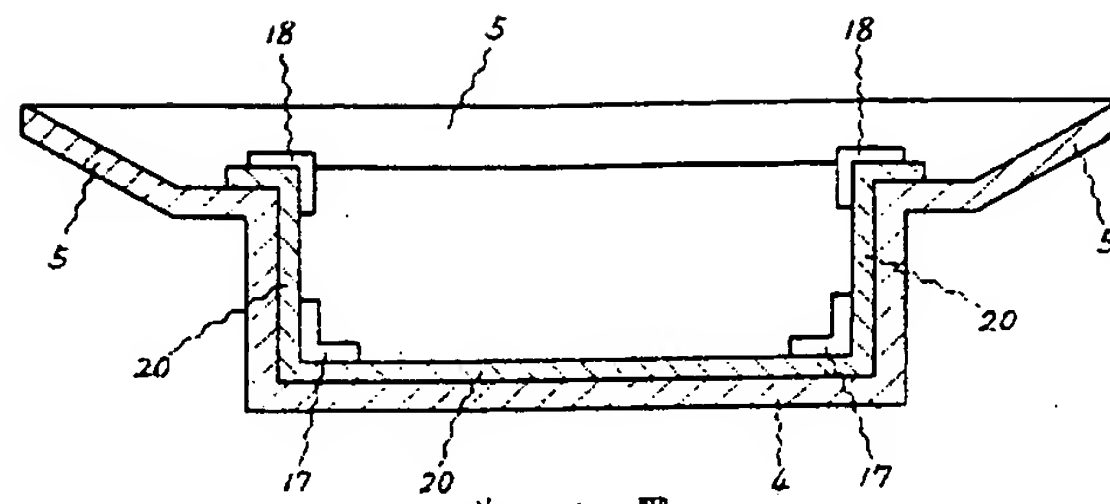


图 14

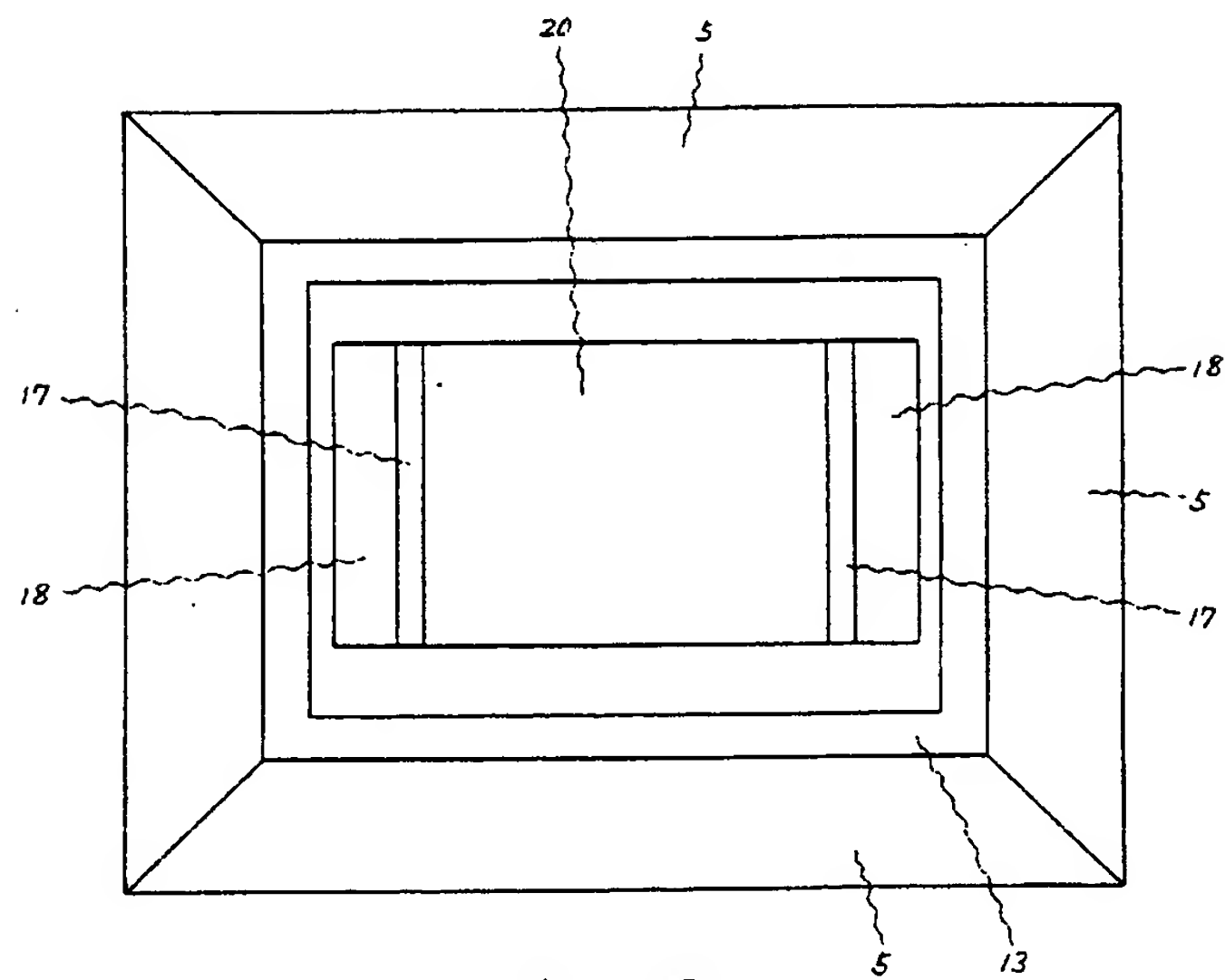


图 15